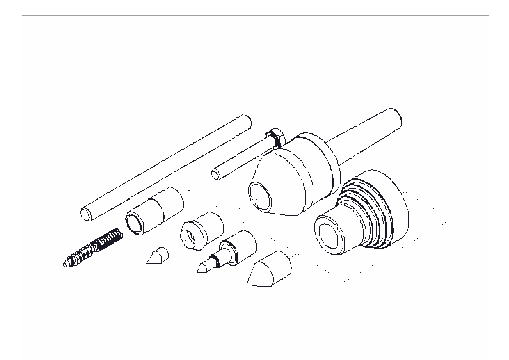
Conçu en Nouvelle Zélande, fabriqué en Chine par
Teknatool International

E-mail : sales@teknatool.com
Site Internet : www.teknatool.com


Code de publication : 97-0704-003




# SYSTÈME DE POINTES TOURNANTES NOVA MANUEL D'UTILISATION



**Système de support de contrepointe de précision, rapide et puissant**

**Conçu pour répondre aux demandes exigeantes du tournage du bois actuel.**

**Plus de 6 fonctions en un seul appareil**

**Changement rapide des pointes**

**Permet d'effectuer aussi bien de gros travaux que des travaux délicats.**

**Adapté au tournage de bois tendres et de bois durs.**

**Peut se monter sur tout tour à contrepointe standard CM2.**

**UGS : 5015**

Nous vous remercions d'avoir acheté notre système de pointes tournantes Nova. Ce sera un complément utile de vos accessoires de tournage du bois. Teknatool propose toute une gamme spécialisée de produits destinés au tournage du bois comme les systèmes de serrage NOVA et les tours NOVA - Renseignez-vous auprès de votre distributeur NOVA.

**CE MANUEL CONTIENT DES INFORMATIONS SUR LA SÉCURITÉ ET LE FONCTIONNEMENT DU SYSTÈME DE POINTES ET DOIT ÊTRE LU ET COMPRIS AVANT TOUTE UTILISATION.**

Le système de pointes tournantes Nova est un système multifonctions offrant différentes pointes permettant de répondre à la plupart des exigences en matière de tournage du bois. Il peut également agir comme support pour certains travaux de tournage à extrémité libre. Il utilise un système de pointes durcies à changement rapide (CM2 identiques à l'arbre) facilitant l'utilisation et assurant une polyvalence maximale.

**Ce système dispose d'un arbre CM2 et ne s'adapte donc que dans des fourreaux dotés d'un alésage de CM2. Si votre tour n'est pas équipé d'une broche creuse, la fonction d'alésage en creux de la pointe ne peut pas être utilisée.**

La pointe peut être adaptée soit à une broche CM1 soit à une broche CM3 à l'aide d'un adaptateur approprié :

CM1/CM2 ou CM2/CM3. Ces adaptateurs ne sont pas fournis par Teknatool mais doivent être disponibles chez les fournisseurs de produits techniques.

Si le système de pointes tournantes est utilisé avec ces adaptateurs, la fonction d'alésage en creux ne peut pas être utilisée.

Les adaptateurs CM4 ou les adaptateurs plus grands ne doivent pas être utilisés pour convertir le système de pointes tournantes car les capacités de ces tours sont en général trop importantes pour être appropriées à ce système.

**CAPACITÉ : Le système de pointes tournantes Nova doit être utilisé pour une gamme de travaux entre pointes allant jusqu'à 150 mm pour des pièces carrées / rondes x 1 mètre de long.**

**Le système de contrepointe convient à des bols ne dépassant pas 400mm de diamètre x 150 mm de profondeur.**

**Nomenclature et vue éclatée**

1. CORPS DE LA POINTE TOURNANTE NOVA (5006)
2. Pointe à 60 degrés (5004)
3. Contrepointe à cuvette (5002)
4. Pointe de contrepointe à cuvette (5003)
6. Contrepointe de filetage (5000)
7. Vis pour contrepointe de filetage (5/16 HB)
8. Boulon pour contrepointe de filetage (NLCNB)
9. Cône étagé (NLCCS)
10. Tige d'éjection (37020)

## GARANTIE

DATE D'ACHAT ........................................................................................................
(À remplir par le détaillant).

Ce produit Teknatool/NOVA est garanti vingt-quatre mois à compter de la date d'achat. Teknatool International Ltd. accepte de réparer ou de remplacer des éléments sans frais pour tout vice de fabrication ou matériau défectueux, à condition :

1. que la période de garantie ne soit pas dépassée. que le justificatif de la date d'achat (ticket de caisse etc.) soit transmis à Teknatool International Ltd.
2. qu'à notre avis, l'appareil n'ait pas été modifié, réparé d'une façon ayant affecté son fonctionnement ; qu'il n'ait pas été soumis à une utilisation impropre, une négligence, un accident ou n'ait pas été utilisé rigoureusement conformément aux instructions.
3. que le transport nécessaire soit payé d'avance au centre de maintenance de l'usine ou à tout autre centre de maintenance Teknatool.

La garantie ne couvre pas les coûts ni les dommages survenant directement ou indirectement du fonctionnement de ce produit Teknatool/NOVA. Aucune autre garantie, écrite ou verbale n'est autorisée par Teknatool International Ltd.

CLIENTS ÉTRANGERS : Nos agents Teknatool émettront leur propre garantie pour couvrir ce produit. Les conditions peuvent varier par rapport à celles énoncées ci-dessus - Veuillez vérifier auprès de votre distributeur.

## MODES DE FONCTIONNEMENT :

### Contrepointe à cuvette : Voir schémas 3 et 5.

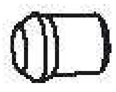
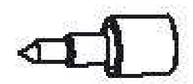



Schéma 3 : Perçage de trou profond à l'aide d'une contrepointe à cuvette avec la pointe retirée. Trou débouchant 5/16”. Cette fonction ne peut être utilisée que sur les tours à fourreau creux.

Schéma 5 : Fonction de la contrepointe à cuvette. Le bord externe assure un support à la pointe placée au centre. Idéal pour le support du bois tendre.

**Contrepointe d'extension miniature :** Idéale pour les petits tournages délicats. L'extension de la contrepointe permet un travail jusqu'à l'extrémité.



### Pointe filetée :

**Voir schémas 2, 6 et 7.**

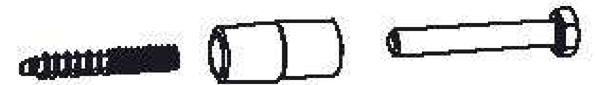


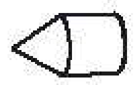
Schéma 2 : Utilisation d'une pièce de support du bois sur mesure. Sa forme peut être adaptée aux contours internes de bols plus petits et d'autres produits creux.

Particulièrement utile pour les tournages répétitifs. La vis est fixée dans la partie filetée du boîtier interne miniature.

Schéma 6. Fonction du cône interne miniature : Pour les petites pièces rondes non centrées allant jusqu'à 12 mm ou les pièces carrées allant jusqu'à 6 mm. Idéal pour le montage rapide de petites pièces de tournage par ex. des fuseaux pour dentelle.

Schéma 7 : Support interne de bols fins etc. Le boulon de 5/16” sert à fixer un disque de support.

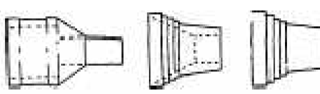
**Pointe de 60 degrés :** Voir schéma 4. Idéale pour les bois moyens à durs. Cette pointe fonctionne comme une pointe tournante normale.



### Cône étagé :

Ce grand cône inversé s'adapte à la contrepointe à l'aide du cône de la pointe filetée.

Le grand cône inversé permet de traiter des pièces rondes sans pointe allant jusqu'à 40 mm, d'effectuer des tournages semi-circulaires ou autres travaux sans pointe.



Le cône peut également être monté à l'envers sur la pointe filetée en utilisant le cône long et les étages pour monter les tournages. Le cône long permet un ajustage précis des parties creuses de 26 mm à 32 mm.

## SÉCURITÉ

**DANGER : CETTE POINTE PEUT ÊTRE À L'ORIGINE DE BLESSURES GRAVES AU MÊME TIRE QUE TOUT AUTRE ACCESSOIRE ÉLECTRIQUE SI ELLE EST UTILISÉE DE FACON IMPROPRE SUR LE TOUR**.

1. Nous conseillons vivement à l'utilisateur de prendre des cours et d'être guidé par un professionnel du tournage du bois.
2. Suivre TOUTES LES RÈGLES DE SÉCURITÉ énoncées dans le manuel remis avec le tour. Accorder une attention particulière aux vitesses appropriées de tournage et à l'utilisation correcte des ciseaux.
3. Vérifier soigneusement que les cônes Morse sont bien scellés, l'insert central doit être correctement scellé dans le corps de la pointe tournante et l'arbre doit être bien logé dans le cône de la contrepointe. Si ce n'est pas le cas, la pièce de bois peut être délogée du tour ou la pointe sortir de la contrepointe.
4. Ne pas monter de pièce de bois comportant des craquelures ou fragilisée sur la pointe car elle pourrait se fendre pendant le fonctionnement.
5. Toujours porter des protections oculaires conformes à la norme ANSI 287.1 (États-Unis). Nous conseillons vivement le port d'un écran facial complet en permanence lorsque le tour à bois fonctionne.
6. VÉRIFIER QUE LA PIÈCE DE BOIS EST BIEN MAINTENUE SUR LA POINTE AVANT DE LANCER LE TOUR.
7. NE PAS DÉPASSER LES RECOMMANDATIONS INDIQUÉES DANS CE MANUEL EN MATIÈRE DE CAPACITÉ MAXIMALE.

**MANIPULATION SOIGNÉE :** Toujours prendre soin des pointes de montage durcies.

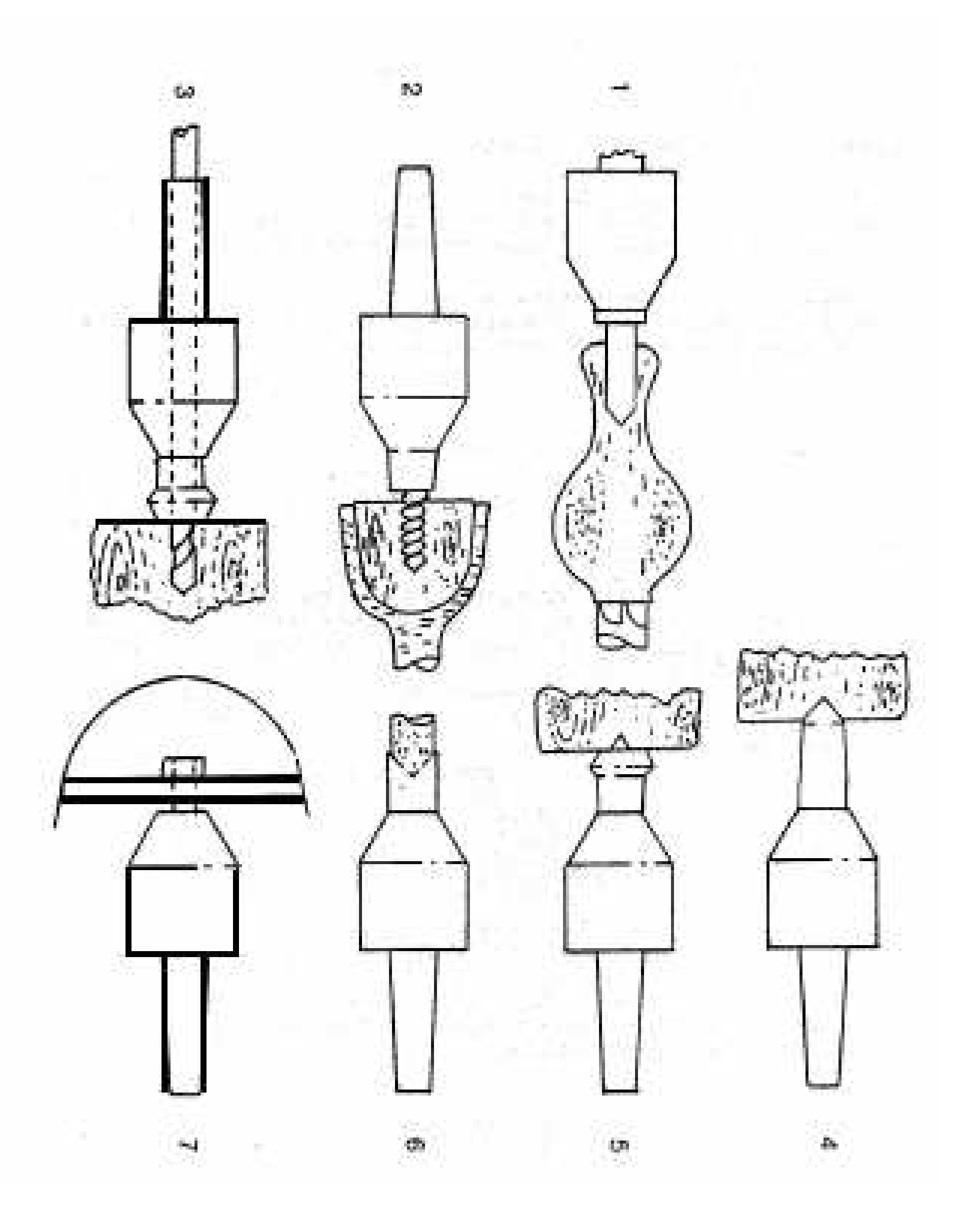
**MONTAGE ET DÉMONTAGE DU SYSTÈME DE POINTE DU TOUR :**

Prendre soin des cônes Morse : Dans tous les cas, les queues coniques de ces pointes doivent s'adapter précisément au support de broche, elles doivent être propres et sans copeaux au moment de l'insertion. Il ne doit jamais être nécessaire de les pousser dans le support. Elles doivent bien se placer d'une simple poussée de la main. Une dernière poussée lors du fonctionnement doit permettre de fixer correctement l'arbre. Si l'arbre/la contrepointe n'est pas correctement fixé(e), cela indique que soit les cônes ne sont pas adaptés, soit ils ne peuvent établir le contact à cause de bavures, d'éraflures du métal ou d'un blocage provoqué par des corps étrangers (par ex. des copeaux). La tige ne doit jamais être enfoncée de telle sorte qu'il faille forcer pour l'extraire. Dans les tours à mandrin creux (broche), une tige (tige d'éjection) peut être insérée pour pousser la tige à l'extérieur (il est possible d'utiliser cette méthode sur tous les tours Teknatool). L'UTILISATION D'UN MARTEAU ou autre objet lourd n’est PAS nécessaire. Une tige d'éjection est fournie pour pousser les pointes coniques hors du support du corps de la contrepointe.
Inspecter les cônes Morse de tous les tours utilisés de façon raisonnable. Des alésoirs de cône Morse sont fournis pour nettoyer le cône - prendre contact avec les sources techniques locales.
Lors du montage, essuyer soigneusement le cône interne de la contrepointe et l'arbre de la pointe Nova avec un tissu propre (les copeaux ou la sciure peuvent gêner le bon fonctionnement). De façon similaire, nettoyez l'alésage conique de la pointe Nova et le cône de la pointe.

**DÉMONTAGE :**

**MISE EN GARDE** Le système de pointe Nova comprend un cône Morse creux. Un léger tapotement de la tige d'éjection fournie doit suffire à déloger le cône.

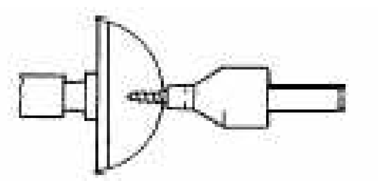
Utiliser la tige d'éjection fournie pour retirer les pointes du corps de la pointe tournante. Là encore, un simple tapotement doit suffire.



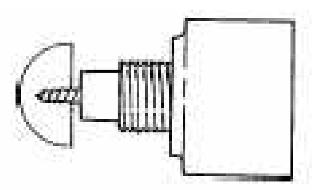
## PROCÉDÉS DE TOURNAGE DES POINTES EN BOIS

Voir le schéma 2 représenté sur la page précédente. La vis de la pointe peut être utilisée pour maintenir des pointes spécifiques de support du bois. La vis ne tourne pas bien sur la pointe du fait de la forme du filet (les éléments de la pointe sont toutefois tous concentriques).

La façon la plus rapide qui assure également une concentricité exacte est de monter la pièce de bois non formée sur la vis centrale (pour faciliter le retrait ensuite, appliquer de la cire lors du vissage du bois) dans la pointe Nova et de la diriger depuis la poupée fixe à l'aide d'une pointe à griffe. Le travail de façonnage avec les ciseaux de tournage peut alors être exécuté.



Pour façonner entièrement une pièce de support en bois (éliminer la zone non formée où se trouvait la griffe décrite dans la méthode précédente), monter la pointe filetée directement dans le cône CM2 du fourreau. Avec cette méthode une fixation peut être facilement réalisée et constitue le moyen idéal pour supporter la pièce sans encombrement.
Monter la pièce de bois sur le filet de la vis de la pointe. Maintenant, le bois tourne avec une extrémité ouverte et il peut être entièrement façonné. Cette méthode permet de réaliser rapidement une pièce de support, c'est une méthode idéale pour les douilles.



L'utilisation du filetage de la broche machine (5/18"UNC/WHIT) est la meilleure méthode lorsque  la partie centrale est utilisée pour fixer la pièce de manière répétitive.  Le support peut être remonté rapidement et se positionne plus précisément qu'avec la méthode de vis de centrage.

